

0946596

DERWENT-ACC-NO: 2000-492127
DERWENT-WEEK: 200044
COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Airbag module for motor vehicle has housing for
inflatable airbag and
gas generator attached to the housing via at least one
elastic and/or
vibration-damping coupling element

INVENTOR: DANCASIUS, M; GUTHKE, D W ; STANDINGER, R J ;
UEBERHORST, A K H
; VARCUS, J

PATENT-ASSIGNEE: DELPHI TECHNOLOGIES INC[DELPN]

PRIORITY-DATA: 1998DE-1058691 (December 18, 1998)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES	MAIN-IPC	
EP 1020332 A2	July 19, 2000	G
016	B60R 021/20	

DESIGNATED-STATES: AL AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE
IT LI LT LU LV MC MK N
L PT RO SE SI

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
EP 1020332A2	N/A	1999EP-0125446
December 20, 1999		

INT-CL (IPC): B60R021/20

RELATED-ACC-NO: 2000-424930

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 1020332A

BASIC-ABSTRACT: NOVELTY - The airbag module has a housing
(12,13) for an
inflatable airbag (14) and a gas generator (10) that is
attached to the housing
via at least one elastic and/or vibration-damping coupling

element (18). The coupling element has at least two ring elements with intermediate, peripherally distributed damping elements.

USE - For motor vehicle.

ADVANTAGE - Is of very simple design, is not adversely affected by vibrations and can be esp. used as a driver's airbag integrated into the steering column.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The drawing shows a schematic sectional representation of part of an airbag module

gas generator 10

housing 12,13

inflatable airbag 14

vibration-damping coupling element 18

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/6

TITLE-TERMS:

AIRBAG MODULE MOTOR VEHICLE HOUSING INFLATE AIRBAG GAS
GENERATOR ATTACH HOUSING
ONE ELASTIC VIBRATION DAMP COUPLE ELEMENT

DERWENT-CLASS: Q17 X22

EPI-CODES: X22-J07;

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N2000-365225



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 020 332 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
19.07.2000 Patentblatt 2000/29

(51) Int. Cl.⁷: B60R 21/20

(21) Anmeldenummer: 99125446.7

(22) Anmeldetag: 20.12.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

- Guthke, Detlev W.
58089 Hagen (DE)
- Standing, Richard J.
73579 Schechingen (DE)
- Ueberhorst, Arnd K.H.
45549 Sprockhövel (DE)
- Varcus, Johannes
45549 Sprockhövel (DE)

(30) Priorität: 18.12.1998 DE 19858691

(71) Anmelder:
Delphi Technologies, Inc.
Troy, MI 48007 (US)

(74) Vertreter:
Manitz, Finsterwald & Partner
Postfach 22 16 11
80506 München (DE)

(72) Erfinder:
• Dancasius, Michael
42105 Wuppertal (DE)

(54) Luftsackmodul für Kraftfahrzeuge

(57) Die Erfindung betrifft ein Luftsackmodul für Kraftfahrzeuge mit einem Gehäuse für einen aufblasbaren Luftsack und einem Gasgenerator, wobei der Gas-

generator über wenigstens ein elastisches und/oder schwingungsdämpfendes Koppelorgan befestigt ist.

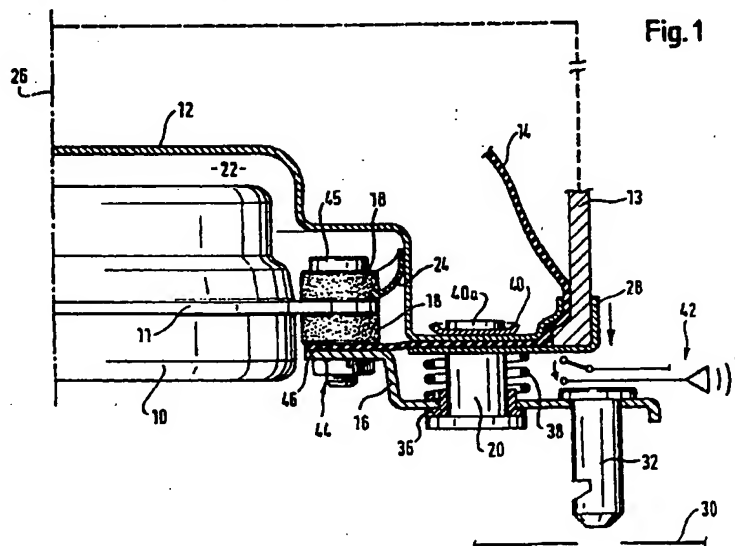


Fig. 1

EP 1 020 332 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Luftsackmodul für Kraftfahrzeuge mit einem Gehäuse für einen aufblasbaren Luftsack und einem Gasgenerator.

[0002] Derartige Luftsackmodule dienen dazu, den Luftsack im zusammengefalteten Zustand aufzunehmen und im Crashfall mittels des Gasgenerators aufzublasen. Die Luftsackmodule werden als eine Einheit in das Fahrzeug eingebaut. Dabei kann es zu Konflikten mit anderen Funktionseinheiten des Kraftfahrzeuges kommen, die bisher an den Stellen angeordnet wurden, an denen nunmehr Luftsackmodule vorgesehen werden, um einen optimalen Schutz für die Fahrzeuginsassen zu bieten. Beispielsweise bei im zentralen Bereich des Lenkrades unterzubringenden Fahrerairbags muß für eine optimale Funktionseigenschaft sowohl des Airbagsystems als auch des Hupsystems des Fahrzeugs gesorgt werden, wenn dieses ebenfalls im zentralen Bereich des Lenkrades vorgesehen werden soll. Des weiteren können Probleme auftreten, wenn während des Betriebs des Fahrzeugs auftretende Schwingungen auf das Luftsackmodul übertragen werden und das Luftsackmodul derart in das Fahrzeug integriert ist, daß ihm neben der Schutzfunktion weitere Aufgaben zugeordnet sind. Derartige Zusatzfunktionen können durch Schwingungen des Luftsackmoduls beeinträchtigt werden.

[0003] Es ist das der Erfindung zugrundeliegende Problem (Aufgabe), ein Luftsackmodul der eingangs genannten Art zu schaffen, das möglichst einfach aufgebaut ist, nicht durch auftretende Schwingungen beeinträchtigt wird und insbesondere als in eine Lenkradeinheit integrierbarer Fahrerairbag verwendbar ist.

[0004] Die Lösung dieser Aufgabe erfolgt erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1 und insbesondere dadurch, daß der Gasgenerator über wenigstens ein elastisches und/oder schwingungsdämpfendes Koppelorgan befestigt ist.

[0005] Gemäß der Erfindung erfolgt eine Entkopplung zwischen dem Gasgenerator und den übrigen Bauteilen des Luftsackmoduls. Hierdurch ist es möglich, die Gesamtmasse des Luftsackmoduls im wesentlichen auf die Masse des Gehäuses und des Luftsacks einerseits und auf die Masse des Gasgenerators andererseits aufzuteilen. Die Masse des Gasgenerators kann hierdurch in vorteilhafter Weise eine Schwingungsdämpfungsfunktion erfüllen. Bei Integration des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls in eine Lenkradeinheit können durch geeignete Ausbildung des Koppelorgans störende Schwingungen des Lenkrades vermieden oder reduziert werden.

[0006] Gemäß einer bevorzugten Weiterbildung der Erfindung ist der Gasgenerator über das elastische und/oder schwingungsdämpfende Koppelorgan am Gehäuse des Luftsackmoduls befestigt. Hierdurch wird es ermöglicht, das Gehäuse mit dem daran angebrachten Gasgenerator und somit das Luftsackmodul als Ganzes an einem Kraftfahrzeug, beispielsweise einer

Lenkradeinheit, anzubringen. Durch das Koppelorgan ist gewährleistet, daß sich der Gasgenerator und das Gehäuse unabhängig voneinander bewegen können, d.h. der Gasgenerator unabhängig von dem Gehäuse Schwingungsbewegungen vollführen kann.

[0007] Das Gehäuse und der Gasgenerator bilden erfindungsgemäß keine starr miteinander verbundene Einheit. Diese Entkopplung von Gasgenerator und Gehäuse ermöglicht es, das erfindungsgemäße Luftsackmodul derart im Kraftfahrzeug zu montieren, daß auftretende Schwingungen gezielt von dem Gehäuse ferngehalten werden. Des weiteren erfolgt durch die Erfindung eine Aufteilung der Gesamtmasse des Luftsackmoduls auf das Gehäuse und den Luftsack einerseits und auf den Gasgenerator andererseits. Die jeweiligen Massen sowie die jeweilige Art der Kopplung mit dem Lenkradsystem können durch die Erfindung gezielt auf Zusatzfunktionen abgestimmt werden, die dem Gehäuse und/oder dem Gasgenerator im eingebauten Zustand übertragen werden sollen.

[0008] Während des Betriebs des Fahrzeugs auf die Lenkradeinheit übertragene Schwingungen können durch geeignete Ausführung der Verbindung zwischen dem Gasgenerator und dem Gehäuse, die zur Übertragung von typischerweise auftretenden Schwingungen ausgebildet ist, durch die Masse des Gasgenerators gedämpft werden. Die im Vergleich zur Gesamtmasse des Luftsackmoduls große Masse des Gasgenerators wird somit als Dämpfungsmasse genutzt. Eine Übertragung der Schwingungen auf das Gehäuse des Luftsackmoduls wird erfindungsgemäß daher vermieden. Eine eventuell dem Luftsackmodul zugeordnete Zusatzfunktion, beispielsweise die Ausbildung als Teil der Betätigungseinheit einer Fahrzeughupe, wird daher während des Betriebs des Fahrzeugs auftretende Schwingungen nicht beeinträchtigt. Dies wiederum vereinfacht die Ausführung einer Lagerung des Gehäuses an der Lenkradeinheit. Das erfindungsgemäße Luftsackmodul eignet sich dazu, als Bestandteil eines kombinierten Airbag- und Hupsystems eingesetzt zu werden.

[0009] Bevorzugt ist es, wenn das Koppelorgan wenigstens zwei Ringelemente und dazwischen mehrere in Umfangsrichtung verteilt angeordnete, elastische und/oder schwingungsdämpfende Koppellemente umfaßt. Dabei kann sich der Gasgenerator an dem im eingebauten Zustand oberen Ringelement abstützen, beispielsweise über eine Haltelasche, während sich die Anordnung aus Gasgenerator und Koppelorgan über das untere Ringelement am Gehäuse abstützen kann.

[0010] Wenn gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung der Gasgenerator zumindest teilweise in einem von einem Gehäuseboden begrenzten Gaseinlaßraum angeordnet ist, der durch ein zwischen dem Gasgenerator und dem Gehäuseboden vorgesehene Dichtungsanordnung abgedichtet ist, dann kann die Dichtungsanordnung gemäß einer

bevorzugten Weiterbildung der Erfindung als ein bevorzugt elastisch verformbarer Dichtring mit etwa U-förmigem Querschnitt ausgebildet sein, in den das Koppelorgan zumindest teilweise eingelegt ist.

[0011] Diese Ausgestaltung der Dichtungsanordnung und des Koppelorgans ermöglicht in einfacher Weise die Vormontage einer kompakten, den Gasgenerator umfassenden Baugruppe. Diese Baugruppe kann in eine unabhängig davon vormontierbare, das Gehäuse mit dem darin angeordneten zusammengefalteten Luftsack umfassende Baugruppe eingesetzt werden.

[0012] Hierzu ist vorzugsweise der Gehäuseboden zumindest bereichsweise als bevorzugt nach innen gewölbter und insbesondere napfförmiger Diffusor ausgebildet, der mit mehreren Gaseinlaßöffnungen versehen ist und einen Gaseinlaßraum, in welchem der Gasgenerator zumindest teilweise angeordnet ist, begrenzt. Der das Koppelorgan zumindest teilweise aufnehmende Dichtring sorgt dann im vollständig zusammengesetzten Zustand für die Abdichtung dieses Gaseinlaßraumes, der in einer besonders bevorzugten Variante der Erfindung von dem Diffusor, dem Gasgenerator, dem Dichtring und einer zusammen mit dem Diffusor den Gehäuseboden bildenden Bodenplatte, an der sich der Gasgenerator über das Koppelorgan abstützt, begrenzt ist.

[0013] Weitere bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung sind in den Unteransprüchen, der Beschreibung sowie der Zeichnung angegeben.

[0014] Die Erfindung wird im folgenden beispielhaft unter Bezugnahme auf die Zeichnung beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 bis 6b jeweils teilweise eine Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Luftsackmoduls in einer geschnittenen Seitenansicht.

[0015] In den Fig. 1 bis 3, 5, 6a und 6b ist jeweils der auf einer Seite einer Mittelachse 26 gelegene Teil eines im wesentlichen rotationssymmetrischen Luftsackmoduls gemäß der Erfindung dargestellt, während Fig. 4 das Luftsackmodul auf beiden Seiten der Mittelachse 126 zeigt.

[0016] Gemäß Fig. 1 umfaßt das Luftsackmodul ein Gehäuse für einen zusammengefalteten Luftsack 14, das eine napfartige Grundplatte 12 sowie eine mit der Grundplatte 12 verriegelte, kappenartige Abdeckung 13 aufweist. Zur Sicherung der Abdeckung 13 an der Grundplatte 12 dient ein Haltering 28.

[0017] Des weiteren ist ein ringförmiges Basiselement 16 vorgesehen, das über entlang seines äußeren Randbereiches verteilt angeordnete Raststifte 32 mit einer lediglich schematisch angedeuteten Lenkrameinheit 30 eines Fahrzeugs verrastbar ist.

[0018] Radial innerhalb der Raststifte 32 weist das Basiselement 16 in Umfangsrichtung verteilt vorgese-

hene Bohrungen auf, in die Gleitlager 36 eingepaßt sind, in denen Führungszapfen 20 axial geführt sind. Die Gleitlager 36 dienen außerdem als elektrische Isolation zwischen dem Basiselement 16 und der Grundplatte 12. Mittels Gewindestiften 40a und den Führungszapfen 20 werden jeweils ein Sicherungselement 40, die Grundplatte 12, der Luftsack 14 und der Haltering 28 miteinander verbunden, z. B. verschraubt. Zwischen dem Haltering 28 und dem Basiselement 16 sind auf die Führungszapfen 20 gesteckte Schraubenfedern 38 angeordnet, die das Basiselement 16 und den Haltering 28 auseinanderdrücken. Der Führungszapfen 20 weist vorzugsweise einen Kragen auf, der die Vorspannung der Schraubenfeder 38 und die Distanz zwischen Basiselement 16 und Haltering 28 bestimmt. Auf diese Weise ist das Luftsackmodul relativ zum Basiselement 16 und somit zur Lenkrameinheit 30 des Fahrzeugs beweglich.

[0019] In der Ausführungsform von Fig. 1 stützen sich die Schraubenfedern 38 nicht direkt an der Grundplatte 12, sondern an dem mit Durchbrüchen für die Führungszapfen 20 versehenen Haltering 28 ab.

[0020] Die vorstehend beschriebene Anordnung zur Lagerung der Grundplatte 12 auf dem Basiselement 16 wird auch als elastisches Floating-System bzw. schwimmende Lagerung bezeichnet, bei dem bzw. der die Grundplatte 12 und somit die gesamte Gehäuseeinheit des Luftsackmoduls gewissermaßen lose auf den Schraubenfedern 38 aufliegt. Die Grundplatte 12 und somit die die Grundplatte 12, die Abdeckung 13, den Haltering 28 und den Luftsack 14 umfassende Gehäuse-Baugruppe des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls ist daher nicht starr mit dem Basiselement 16 verbunden, sondern mittels des Floating-Systems elastisch federnd gelagert, wobei die Gehäuse-Baugruppe gegen die Rückstellkraft der Schraubenfedern 38 in Richtung des Basiselementes 16 bewegt werden kann.

[0021] Die in Fig. 1 nach unten bewegbare Gehäuse-Baugruppe kann dazu verwendet werden, eine Fahrzeughupe 42 zu betätigen, wie es in Fig. 1 schematisch angedeutet ist. Im an der Lenkrameinheit 30 montierten Zustand dient die bewegliche Gehäuse-Baugruppe des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls folglich als Betätigungselement der Fahrzeughupe 42, wobei die Stirnseite der Abdeckung 13 als derjenige Bereich des Lenkrades ausgebildet sein kann, den der Fahrer zum Betätigen der Fahrzeughupe 42 beaufschlagt.

[0022] Der Gasgenerator 10 ist mit dem inneren Randbereich des Basiselementes 16 über zwei ringförmige elastische Koppellemente 18 verbunden, die ein Koppelorgan bilden bzw. Bestandteil eines Koppelorgans sind und z. B. aus Gummi bestehen. Hierzu ist der Gasgenerator 10 mit einer umlaufenden Haltetasche 11 versehen, die zwischen den beiden Koppellementen 18 angeordnet ist.

[0023] An in Umfangsrichtung verteilt angeordnete-

Preferably the guide journal has a collar which defines the prestress of the helical springs and the distance between 16 and 28 so that the air module can be moved w/respect to the base element 16.

radial translation of para 10018 obtained 3/5/83

Radially inside the stop pins 32, the basic element 16 has bore holes circumferentially distributed, into which bore holes the sliding bearings 36 are fitted, into which guiding journals are axially guided. The sliding bearings 36 are used as electrical insulation between the basic element 16 and the base plate 12. By means of threaded pins 40a and by means of the guide journal 20, safety element 40, base plate 12, air bag 14 and holder 28 are connected to each other e.g. screwed. Between the holder 28 and the base element 16, inserted helical springs 38 are arranged on the guide journal 20 which press the basic element and the holder 28 apart.

ten Klemmstellen werden die Koppellemente 18 jeweils mittels einer Schraubverbindung 44 derart zusammengedrückt, daß die Haltetasche 11 über ihren gesamten Umfang elastisch zwischen den beiden ringförmigen Koppellementen 18 eingeklemmt ist. Auf diese Weise ist der Gasgenerator 10 an dem Basiselement 16 aufgehängt. Anstelle ringförmiger Koppellemente 18 können auch mehrere separate, um die Mittelachse 26 verteilt angeordnete Koppel- oder Zwischenstücke vorgesehen werden.

[0024] Anstelle einer umlaufenden Haltetasche 11 kann der Gasgenerator 10 auch einzelne, in Umfangsrichtung verteilt angeordnete Halteelemente aufweisen, die an die Form der separaten Koppel- oder Zwischenstücke angepaßt sein können.

[0025] Die Abmessungen des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls sind derart gewählt, daß die Unterseite des Gasgenerators 10 etwa auf einer Höhe mit dem ringförmigen Basiselement 16 liegt.

[0026] Zur Abdichtung des Raumes zwischen der Grundplatte 12 und dem Gasgenerator 10 ist eine umlaufende Dichtlippe 24 vorgesehen, die an dem oberen ringförmigen Koppellement 18 ausgebildet ist und an einem etwa parallel zur Mittelachse 26 verlaufenden Wandabschnitt der Grundplatte 12 abdichtend anliegt. Die Dichtlippe 24 kann jedoch auch separat angebracht werden.

[0027] Des weiteren ist zur Abdichtung des Zwischenraumes zwischen der Gehäuse-Baugruppe und dem Gasgenerator 10 der Luftsack 14 zwischen der Abdeckung 13 und einem nach oben gebogenen äußeren Randbereich der Grundplatte 12 hindurch aus dem Gehäuse herausgeführt. Außerhalb des Gehäuses erstreckt sich der Luftsack 14 im wesentlichen senkrecht zur Mittelachse 26 zwischen der Grundplatte 12 und dem Haltering 28 hindurch bis an die Seitenwand des Gasgenerators 10 heran. Der das auch als Luftsackmundstück bezeichnete offene Ende des Luftsacks 14 begrenzende Randbereich 46 des Luftsacks 14 ist zwischen dem Basiselement 16 und dem unteren ringförmigen Koppellement 18 eingeklemmt. Auf diese Weise wird durch den Luftsack 14 das die Führungszapfen 20 und die Schraubenfedern 38 umfassende elastische Floating-System zur Abstützung der Gehäuse-Baugruppe gegenüber dem Zwischenraum zwischen der Grundplatte 12 und dem Gasgenerator 10 abgedichtet.

[0028] Es ist auch möglich, entweder nur die Dichtlippe 24 oder nur den Luftsack 14 zu Abdichtzwecken einzusetzen. Im Fall der Abdichtung lediglich mittels des Luftsacks 14 kann dessen Randbereich 46 auch zwischen dem oberen ringförmigen Koppellement 18 und einem Schraubenkopf 45 eingeklemmt werden. Alternativ ist es möglich, den Randbereich 46 des Luftsacks 14 direkt mit der Haltetasche 11 und somit dem Gasgenerator 10 zu verbinden, um die gewünschte Abdichtung zu erzielen.

[0029] Durch die Dichtlippe 24 bzw. den Luftsack

14, die Grundplatte 12 und den Gasgenerator 10 wird folglich ein Gaseinlaßraum 22 begrenzt, in den in einem Crashfall nach Auslösen des Gasgenerators 10 das von diesem ausgestoßene Gas strömen kann, ohne in die Umgebung zu entweichen. Die Grundplatte 12 ist mit nicht dargestellten Gaseinlaßöffnungen versehen, deren Anzahl, Ausgestaltung sowie Anordnung derart gewählt ist, daß pro Zeiteinheit die gewünschte Gasmenge in der gewünschten Weise über die Grundplatte 12 verteilt mit der jeweils erforderlichen Strömungsgeschwindigkeit in das Gehäuse strömt um den zusammengefalteten Luftsack 14 aufzublasen. Die Grundplatte 12 des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls dient somit als ein optimales Aufblasen des Luftsacks 14 gewährender Diffusor.

[0030] Durch das Vorsehen der ringförmigen Koppellemente 18 kann kein Gas zwischen dem Gasgenerator 10 und dem radial inneren Rand des Basiselementes 16 hindurch entweichen. Alternativ zu der Ausführungsform von Fig. 1 können zum Einklemmen der Haltetasche 11 des Gasgenerators 10 auch mehrere jeweils zweiteilige Koppellemente vorgesehen werden, die jeweils im Bereich der Schraubverbindungen 44 angeordnet werden. Um auch in diesem Fall für die erforderliche Gasdichtigkeit zu sorgen, kann das Basiselement 16 in dem Bereich zwischen dem Floating-System, d. h. den Führungszapfen 20, und dem radial inneren Rand mit einem umlaufenden Abdichtelement z. B. in Form eines O-Ringes versehen sein, der bei der Montage im Fahrzeug abdichtend gegen die Lenkrameinheit 30 gedrückt wird. Ein unterhalb des Gasgenerators 10 vorhandener und mittels des O-Ringes gegenüber der Umgebung abgedichteter Raum der Lenkrameinheit 30 ist dann strömungstechnisch mit den Gaseinlaßraum 22 verbunden. Eine weitere alternative Ausgestaltungsmöglichkeit besteht darin, anstelle des ringförmigen Basiselementes 16 ein geschlossenes plattenförmiges Basiselement ohne zentrale Öffnung für den Gasgenerator 10 vorzusehen, um den Bereich unterhalb des Gasgenerators 10 abzudichten.

[0031] Während des Betriebs des Fahrzeugs auftretende Schwingungen oder Vibrationen des Basiselementes 16 werden über die die Haltetasche 11 einklemmenden Koppellemente 18 auf den Gasgenerator 10 gedämpft übertragen, d. h. in den Koppellementen 18 wird Energie dissipiert. Wegen der vergleichsweise großen Masse des Gasgenerators 10 werden die Schwingungen von dem Fahrer am Lenkrad nicht gespürt.

[0032] Aufgrund der Entkoppelung des Gasgenerators 10 von der Gehäuse-Baugruppe erfolgt die Absorption der Schwingungs- bzw. Vibrationsenergie ohne Beeinflussung anderer Bauteile des Luftsackmoduls. Insbesondere werden Schwingungen nicht durch die Schraubenfedern 38 übertragen, sondern von der im wesentlichen die Grundplatte 12, den Haltering 28 und die Abdeckung 13 umfassenden Gehäuse-Einheit ferngehalten, so daß vergleichsweise weiche Schraubenfe-

dem 38 mit einer relativ kleinen Federkonstante verwendet werden können. Die zum Betätigen der Fahrzeughupe durch Niederdrücken der Gehäuse-Einheit vom Fahrer aufzubringende Kraft ist folglich relativ klein, und es besteht trotzdem nicht die Gefahr, daß während des Fahrzeugbetriebs auftretende Schwingungen die Gehäuse-Einheit in Bewegung versetzen und zu unbeabsichtigten Betätigungen der Fahrzeughupe 42 führen.

[0033] Die zur Abdichtung des Gaseinlaßraumes 22 vorgesehene Dichtlippe 24, die an der Grundplatte 12 des Gehäuses anliegt, ist derart ausgeführt, daß die Entkoppelung von Gehäuse und Gasgenerator 10 nicht beeinträchtigt und die Funktion des Gasgenerators 10 als Schwingungsdämpfer nicht gestört wird. Die Ausgestaltung der Koppellemente 18, insbesondere deren Material und Form, wird in Abhängigkeit von den jeweiligen Umständen und insbesondere von den die auftretenden Schwingungen bestimmenden Parametern wie z. B. Energieniveau, Frequenz etc. gewählt.

[0034] Wesentliche Vorteile des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls bestehen somit darin, daß die Masse der zum Betätigen des Hupsystems vom Fahrer zu beaufschlagenden Baugruppe reduziert wird, daß Schwingungen des Lenkrades durch Verwendung des Gasgenerators 10 als schwingungsdämpfende Masse vermieden werden, daß die Gefahr von unbeabsichtigten Betätigungen der Fahrzeughupe aufgrund von Schwingungen beseitigt ist, und daß auf eine zusätzlich zu dem Luftsackmodul vorgesehene Dämpfungsmasse verzichtet werden kann.

[0035] In der Ausführungsform von Fig. 1 erfolgt die Befestigung des Basiselementes 16 an der Lenkradeinheit 30 durch die Raststifte 32. Es ist jedoch alternativ auch möglich, das Basiselement 16 als einen integralen Bestandteil der Lenkradeinheit 30 des Fahrzeugs vorzusehen und den Gasgenerator 10 somit direkt beispielsweise über den Schraubverbindungen 44 entsprechende Befestigungselemente an der Lenkradeinheit 30 zu fixieren.

[0036] Die im folgenden beschriebenen Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls unterscheiden sich von der Ausführungsform von Fig. 1 im wesentlichen durch die Art der Abdichtung des von der Grundplatte 12 und dem Gasgenerator 10 begrenzten Gaseinlaßraumes 22, stimmen jedoch bezüglich der prinzipiellen Funktionsweise und der vorteilhaften Wirkungen mit der Ausführungsform von Fig. 1 überein.

[0037] Gemäß Fig. 2 ist der Luftsack 14 nicht aus dem Gehäuse herausgeführt, sondern mit seinem das Luftsackmündstück begrenzenden Randbereich 46 zwischen den mit den Führungzapfen 20 verbundenen Sicherungselementen 40 und der Grundplatte 12 eingeklemmt.

[0038] In der Ausführungsform von Fig. 2 ist ein separates Dichtelement 34 vorgesehen, das ringförmig ausgebildet und mit seinem radial äußeren Randbereich zwischen dem Haltering 28 und der Grundplatte 12 und mit seinem radial inneren Randbereich zwi-

schen dem unteren ringförmigen Koppellement 18 und dem Basiselement 16 eingeklemmt ist. Auf die an das ober ringförmige Koppellement 18 angeformte Dichtlippe 24 kann auch in dieser Ausführungsform grundsätzlich verzichtet werden.

[0039] Der radial innere Randbereich des Dichtelementes 34 kann auch an einer anderen Stelle befestigt werden, und zwar beispielsweise zwischen dem Schraubenkopf 45 bzw. einer Beilagscheibe 45a und dem oberen ringförmigen Koppellement 18. Das Dichtelement 34 kann auch direkt mit dem Gasgenerator 10, beispielsweise mit dessen Haltelasche 11, verbunden werden.

[0040] Des weiteren ist es möglich, das untere Koppellement 18 und das Dichtelement 34 als ein einstückiges Bauteil auszubilden.

[0041] In der Ausführungsform von Fig. 3 ist zur Abdichtung des Gaseinlaßraumes 22 wiederum ein separates Dichtelement 34 vorgesehen, das mit seinem radial äußeren Randbereich zwischen dem Haltering 28 und der Grundplatte 12 und mit seinem radial inneren Randbereich zwischen der Haltelasche 11 des Gasgenerators und einer Beilagscheibe 45a der Schraubverbindung 44 eingeklemmt ist.

[0042] Im Unterschied zu den vorstehend beschriebenen Ausführungsformen erfolgt gemäß Fig. 3 die Koppelung des Gasgenerators 10 an das Basiselement 16 durch ein einteiliges ringförmiges elastisches Koppellement 18, das mittels der Schraubverbindung 44 zwischen der Haltelasche 11 und dem Basiselement 16 eingespannt ist.

[0043] In den vorstehend beschriebenen Ausführungsformen erfolgt die Koppelung zwischen Gasgenerator 10 und Basiselement 16 jeweils durch ein oder mehrere elastische Koppellemente 18.

[0044] Bei der Koppelung kann es sich um eine rein elastische Ankoppelung des Gasgenerators 10 an das Basiselement 16 bzw. die Lenkradeinheit 30 handeln. Die Schwingungen des Gasgenerators 10 würden dann ungedämpft erfolgen, was bei bestimmten Frequenzen dazu führen kann, daß der Gasgenerator zu stark und die übrige Lenkradeinheit nicht schwingt. Dennoch weist auch diese Variante grundsätzlich die vorstehend erwähnten Vorteile der Erfindung auf.

[0045] Besonders bevorzugt ist eine elastische Ankoppelung des Gasgenerators 10 an das Basiselement 16 bzw. an die Lenkradeinheit 30 über ein oder mehrere schwingungsdämpfende Koppellemente, so daß Schwingungsenergie in den Koppellementen z. B. durch Reibung dissipiert wird. Vorzugsweise wird eine elastische Ankoppelung mit einer leichten Dämpfung gewählt, die derart ausgelegt ist, daß Resonanzerscheinungen vermieden werden oder Schwingungen der Lenkradeinheit 30 bzw. Lenksäule und des Gasgenerators 10 sich gegenseitig aufheben. Die konkrete Ausgestaltung der Koppellemente und somit die Art und Weise sowie der Grad ihrer Fähigkeit zur Schwingungsabsorption wird in Abhängigkeit von den jeweiligen

Anforderungen gewählt. Die Koppellemente können z. B. aus Gummi oder textilem Material oder auch aus einem Verbundmaterial hergestellt sein.

[0046] In der Ausführungsform von Fig. 4 bilden das eine kappenförmige Abdeckung 113 und einen im folgenden näher erläuterten Gehäuseboden 112 umfassende Gehäuse und der Gasgenerator 110 eine Einheit, die als Ganzes an einer in Fig. 4 lediglich teilweise dargestellten Lenkrameinheit 130 eines Kraftfahrzeugs anbringbar ist. Der Gasgenerator 110 stützt sich über ein ebenfalls im folgenden näher erläutertes Koppelorgan 117 an dem Gehäuseboden 112 ab, dessen Aufbau nachstehend ausführlicher beschrieben wird.

[0047] Der Gehäuseboden 112 umfaßt eine Basisplatte 112b, die mit einer zentralen Öffnung 119 versehen ist. Die Basisplatte 112b wird an ihrem radial äußeren Randbereich von den freien Enden von Seitenwandabschnitten 113a der Abdeckung 113 verriegelnd umgriffen. Durch eine ebenfalls mit einer zentralen Öffnung 121 versehene Halteplatte 112c, welche die freien Enden der Seitenwandabschnitte 113a umgreift, werden die Abdeckung 113 und die Basisplatte 112b zusammengehalten. Die Halteplatte 112c dient somit als ein Sicherungselement, welches verhindert, daß die Seitenwandabschnitte 113a radial nach außen gebogen werden und außer Eingriff mit der Basisplatte 112b gelangen.

[0048] Des weiteren umfaßt der Gehäuseboden 112 einen napfförmigen Diffusor 112a, der mit Gaseinlaßöffnungen 123 versehen ist, über die vom Gasgenerator 110 ausgestoßenes Gas in einen vorzugsweise unregelmäßig zusammengefalteten Luftsack 114 strömen kann.

[0049] Der Luftsack 114 ist mit seinem das Mundstück begrenzenden Randbereich 114a zwischen einem umlaufenden Klemmabschnitt 129 des Diffusors 112a und der Basisplatte 112b eingeklemmt. Das Aufbringen der Klemmkraft erfolgt durch in Umfangsrichtung verteilt angeordnete Schraubverbindungen 127, mit welchen die den Gehäuseboden 112 bildenden Bauteile (Diffusor 112a, Basisplatte 112b und Halteplatte 112c) zusammengehalten werden.

[0050] Durch diese gasdichte Verankerung des Luftsacks 114 am Gehäuseboden 112 sind keine Abdichtungsmaßnahmen im Bereich der freien Enden der Seitenwandabschnitte 113a erforderlich, wo die Basisplatte 112b, die Seitenwandabschnitte 113a und die Halteplatte 112c zusammenwirken.

[0051] Der Gasgenerator 110 ist über das Koppelorgan 117 an einem radial inneren Randbereich der Halteplatte 112c angebracht, der über den radial inneren Randbereich der Basisplatte 112b hinaus nach innen vorsteht.

[0052] Das Koppelorgan 117 besteht aus zwei flachen Metallringen 117a, 117c, zwischen denen mehrere, in Umfangsrichtung verteilt angeordnete Koppellemente 117b vorgesehen sind. Die zylinder- oder stiftförmigen Koppellemente 117b, die aus einem

elastisch verformbaren, schwingungsdämpfenden Material - beispielsweise aus Gummi, textilem Material oder einem Verbundmaterial - hergestellt sind und mehr oder weniger stark tailliert sein können, sind mit den Metallringen 117a, 117c fest verbunden.

[0053] Der Gasgenerator 110 stützt sich mit einer umlaufenden Haltetasche 111 am oberen Metallring 117a und somit über das Koppelorgan 117 an der Halteplatte 112c ab.

[0054] Die Koppellemente 117b sind jeweils stirnseitig fest mit Schraubenelementen verbunden, beispielsweise durch Verkleben oder durch Einvulkanisieren der Schraubenelemente in das Material der Koppellemente 117b. Die von den Koppellementen 117b abstehenden bzw. aus den Koppellementen 117b herausragenden Gewindeabschnitte der Schraubenelemente sind mit Mutterelementen verschraubbar, um Schraubverbindungen 125 zu bilden, über welche die Haltetasche 111 und der obere Metallring 117a einerseits sowie der untere Metallring 117c und die Halteplatte 112c andererseits aneinander befestigt werden. Hierdurch besteht keine starre durchgehende Verbindung zwischen dem Gasgenerator 110 und der Halteplatte 112c.

[0055] Im zusammengesetzten Zustand gemäß Fig. 4 ist ein Gaseinlaßraum 122 vorhanden, der von dem Diffusor 112a, dem Gasgenerator 110 und dessen Haltetasche 111 sowie der Halteplatte 112c begrenzt ist. Zur Abdichtung des Gaseinlaßraumes 122 ist ein ringförmiges Dichtelement 115 mit U-förmigem Querschnitt vorgesehen, das einen radial nach außen offenen Aufnahmekanal für das Koppelorgan 117 bildet.

[0056] In den aus einem elastisch verformbaren Material, beispielsweise Gummi, hergestellten Dichtring 115 wird das Koppelorgan 117 bei der Montage eingelegt. Beim Verbinden des Gasgenerators 110 mit der Halteplatte 112c durch die erwähnten Schraubverbindungen 125 wird die obere Seitenwand des Dichtringes 115 zwischen dem Halteflansch 111 und dem oberen Metallring 117a und die untere Seitenwand des Dichtringes 115 zwischen dem unteren Metallring 117c und der Halteplatte 112c eingeklemmt. Auf diese Weise wird mittels des Dichtringes 115 zwischen dem Gasgenerator 110 und der Halteplatte 112c eine gasdichte Verbindung hergestellt. Insbesondere werden durch den Dichtring 115 die Zwischenräume zwischen den in Umfangsrichtung beabstandeten Koppellementen 117b gasdicht verschlossen. Aus dem Gasgenerator 110 in den Gaseinlaßraum 122 strömendes Gas kann somit nur durch die im Diffusor 112a ausgebildeten Gaseinlaßöffnungen 123 in den Luftsack 114 strömen.

[0057] Ein Vorteil der Ausführungsform von Fig. 4 ist die einfache und wirksame Abdichtung des Gaseinlaßraumes 122 durch den Dichtring 115.

[0058] Ein weiterer Vorteil dieser Ausführungsform ist, daß das erfindungsgemäße Luftsackmodul aus zwei unabhängig voneinander vormontierbaren Baugruppen zusammengesetzt werden kann. Dabei umfaßt di ein

Baugruppe das Gehäuse mit Ausnahme der Halteplatte 112c, d.h. die Abdeckung 113, die Basisplatte 112b, den Diffusor 112a sowie den mit seinem Randbereich 114a zwischen dem Diffusor 112a und der Basisplatte 112b eingeklemmten zusammengefalteten Luftsack 114.

[0059] Die andere Baugruppe umfaßt den Gasgenerator 110, den Dichtring 115, das Koppelorgan 117 und die Halteplatte 112c, mit welcher der Gasgenerator 110 über die Schraubverbindungen 125 verschraubt ist.

[0060] Diese beiden Baugruppen können unabhängig voneinander vormontiert sowie insbesondere transportiert und gelagert werden. Dadurch wird die Zeit, während der Personen mit dem Gasgenerator 110 umgehen müssen, minimiert.

[0061] Trotz dieser Aufteilung auf die erwähnten zwei Baugruppen ist eine einwandfreie Abdichtung des Gaseinlaßraumes 122 im zusammengesetzten Zustand gewährleistet, da die Dichtungsanordnung 115 fest in die den Gasgenerator 110 umfassende Baugruppe integriert ist.

[0062] Die den zusammengefalteten Luftsack 114 enthaltende Baugruppe aus Abdeckung 113, Diffusor 112a und Basisplatte 112b (d.h. ohne die Halteplatte 112c) kann ebenfalls als Gehäuse im Sinne der Erfindung angesehen werden.

[0063] Zum Zusammensetzen des Luftsackmoduls ist lediglich die den Gasgenerator 110 umfassende Baugruppe von unten durch die zentrale Öffnung 119 der Basisplatte 112b hindurch in den von dem Diffusor 112a begrenzten Gaseinlaßraum 122 einzuführen. Anschließend brauchen lediglich die Schraubverbindungen 127 hergestellt zu werden, indem Mutterelemente auf vormontierte Schraubenelemente geschraubt und festgezogen werden. Auf die nach unten vorstehenden Schraubenelemente wird beim Zusammensetzen der beiden Baugruppen die Halteplatte 112c aufgeschoben, die hierzu mit entsprechenden Öffnungen versehen ist.

[0064] In der in Fig. 4 dargestellten Ausführungsform erfolgt die Anbringung des erfindungsgemäßen Luftsackmoduls an der Lenkradeinheit 130 über in Fig. 4 nur angedeutete Modulbefestigungen 143, die grundsätzlich beliebig ausgeführt sein können. Mit den Modulbefestigungen 143 erfolgt keine schwimmende Lagerung des Luftsackmoduls an der Lenkradeinheit 130.

[0065] Durch die konkrete Ausgestaltung des Koppelorgans 117 und insbesondere der Koppellemente 117b können gezielt bestimmte schwingungsdämpfende bzw. schwingungstilgende Wirkungen der Anordnung eingestellt werden.

[0066] Die Ausführungsform von Fig. 5 stellt eine Abwandlung der Ausführungsform von Fig. 3 dar. Gemäß Fig. 5 besteht zwischen dem Basiselement 16 und dem Gasgenerator 10 keine direkte Verbindung. Stattdessen ist der Gasgenerator 10 über ein starres, beispielsweise aus Stahl hergestelltes Halteelement

234 mit dem Gehäuse des Luftsackmoduls verbunden. Hierzu ist das Halteelement 234 an der Grundplatte 12 befestigt, während der Haltering 28 an dem Halteelement 234 befestigt ist.

[0067] Es ist auch möglich, das Halteelement 234 und den Haltering 28 als ein einstückiges Bauteil auszubilden, und prinzipiell könnten auch die drei Bauteile Halteelement 234, Haltering 28 und Grundplatte 12 in Form eines einstückigen Bauteils vorgesehen sein.

[0068] Gemäß einer Variante ist das Koppellement 18 ringförmig ausgebildet, so daß es des Gaseinlaßraums 22 zwischen der Halteflasche 11 und dem Halteelement 234 vollständig abdichtet und folglich gleichzeitig als Dichtring dient. Zusätzliche Dichtungsmaßnahmen sind nicht erforderlich.

[0069] Gemäß einer anderen Variante können mehrere in Umfangsrichtung verteilt angeordnete Koppellemente 18 vorgesehen sein. Zur Abdichtung der Zwischenräume zwischen den Koppellementen 18 sind dann Dichtungsmaßnahmen vorgesehen. Beispielsweise könnte hinsichtlich der Abdichtung nach einem der in Verbindung mit den Fig. 1, 2, 3, 6a und 6b erläuterten Prinzipien vorgegangen werden.

[0070] Zur Anbindung des Koppellementes 18 bzw. der Koppellemente 18 an den Gasgenerator 10 und an das Halteelement 234 ist entsprechend dem bei Fig. 4 erläuterten Prinzip vorgesehen, daß das bzw. jedes Koppellement 18 stirnseitig fest mit Schraubenelementen verbunden ist, beispielsweise durch Verkleben oder durch Einvulkanisieren der Schraubenelemente in das Material des Koppellementes 18. Die von dem Koppellement 18 abstehenden bzw. aus den Koppellementen 18 herausragenden Gewindeabschnitte der Schraubenelemente sind mit Mutterelementen verschraubbar, um Schraubverbindungen 44 zu bilden, über welche die Halteflasche 11 einerseits und das Halteelement 234 andererseits mit dem Koppellement 18 verbunden sind. Hierdurch besteht keine starre durchgehende Verbindung zwischen dem Gasgenerator 10 und dem Halteelement 234.

[0071] Je nach konkreter Ausgestaltung des bzw. der Koppellemente 18 erfolgt eine Schwingungsdämpfung bezüglich des Gasgenerators 10 oder bezüglich des gesamten Luftsackmoduls.

[0072] Die schwimmende Lagerung der Grundplatte 12 bzw. des Gehäuses oder der Gehäuseeinheit kann bei einer weiteren Variante entfallen, d.h. es kann eine starre Verbindung mit der Lenkradeinheit 30 vorgesehen sein. Das bzw. die Koppellemente 18 können dabei so ausgeführt werden, daß eine Schwingungstilgung erfolgt.

[0073] Die Ausführungsformen der Fig. 6a und 6b stellen jeweils eine Abwandlung des Ausführungsbeispiels von Fig. 3 dar.

[0074] Entsprechend Fig. 4 und Fig. 5 ist in den beiden Varianten der Fig. 6a und 6b das bzw. jedes Koppellement 18 fest mit Schraubenelementen

verbunden. Es können so zur Verbindung des bzw. jedes Koppel-elementes 18 mit dem Gasgenerator 10 und mit dem Basiselement 16 Schraubverbindungen 44 hergestellt werden, wie sie anhand von Fig. 4 und 5 beschrieben wurden.

[0075] In der Variante gemäß Fig. 6a ist ein einziges Koppel-element 18 vorgesehen, das ringförmig ausgebildet ist. Das zwischen der Grundplatte 12 und dem Haltering 28 eingeklemmte, einstückige Dichtelement 34 ist an seinem radial inneren Endbereich als U-förmiger Dichtringabschnitt 34c ausgebildet. Der Dichtringabschnitt 34c ist mit seiner einen Seitenwand zwischen dem Halteflansch 11 des Gasgenerators 10 und dem Koppel-element 18 und mit seiner anderen Seitenwand zwischen dem Koppel-element 18 und dem Basiselement 16 eingeklemmt. Das Dichtelement 34 besteht aus einem flexiblen Material, beispielsweise aus Gummi.

[0076] In der Variante gemäß Fig. 6b ist das Dichtelement 34 wie Fig. 6a ausgebildet. Anstelle eines ringförmigen Koppel-elementes sind jedoch mehrere in Umfangsrichtung verteilt angeordnete Koppel-elemente 18 vorgesehen, die stift- oder zylinderförmig ausgeführt sind und mehr oder weniger stark tailliert sein können. Um eine ausreichende Abdichtung zu erzielen, sind zwischen den Seitenwänden des U-förmigen Dichtringabschnitts 34c und den Koppel-elementen 18 jeweils Scheiben 34a bzw. 34b angeordnet. Die Seitenwände des U-förmigen Dichtringabschnitts 34c sind hierdurch an den diskret verteilten Koppel-elementen 18 zwischen steifen ebenen Flächen eingeklemmt.

[0077] Hinsichtlich der Ausführungsformen gemäß Fig. 4, 5, 6a und 6b wird hiermit ausdrücklich auf die in Verbindung mit den Ausführungsformen von Fig. 1, 2 und 3 erläuterten möglichen Ausgestaltungen der einzelnen Bauteile, insbesondere der Koppel-elemente 18, die Vorteile, die vorteilhaften Wirkungen und die möglichen Abwandlungen Bezug genommen, die auch für die Ausführungsbeispiele der Fig. 4, 5, 6a und 6b gelten bzw. vorgenommen werden können, sofern dies nicht durch die konstruktiven Unterschiede ausgeschlossen ist.

Bezugszeichenliste

[0078]

10, 110	Gasgenerator
11, 111	Halteflasche
12	Grundplatte
13, 113	Abdeckung
14, 114	Luftsack
16	Basiselement
18	Koppel-element
20	Führungszapfen
22, 122	Gaseinlaßraum
24	Dichtlippe
26, 126	Mittelachse

28	Haltering
30, 130	Lenktracheneinheit
32	Raststift
34	Dichtelement
5 34a	Scheibe
34b	Scheibe
34c	Dichtringabschnitt
36	Gleitlager
38	Schraubenfeder
10 40	Sicherungselement
40a	Gewindestift
42	Fahrzeughupe
44	Schraubverbindung
45	Schraubenkopf
15 45a	Beilagscheibe
46	Randbereich des Luftsacks
112	Gehäuseboden
112a	Diffusor
112b	Basisplatte
20 112c	Halteplatte
113a	Seitenwandabschnitt
114a	Randbereich des Luftsacks
115	Dichtring
117	Koppelorgan
25 117a	Ringelement
117b	Koppel-element
117c	Ringelement
119	Öffnung der Basisplatte
121	Öffnung der Halteplatte
30 123	Gaseinlaßöffnung
125	Schraubverbindung
127	Schraubverbindung
129	Klemmabschnitt
143	Modulbefestigung
35 234	Halteelement

Patentansprüche

1. Luftsackmodul für Kraftfahrzeuge mit einem Gehäuse (12, 13; 112, 113) für einen aufblasbaren Luftsack (14; 114) und einem Gasgenerator (10; 110), wobei der Gasgenerator (10; 110) über wenigstens ein elastisches und/oder schwingungsdämpfendes Koppelorgan (18; 117) befestigt ist.
2. Luftsackmodul nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Gasgenerator (10; 110) am Gehäuse (12, 13; 112, 113) befestigt ist.
3. Luftsackmodul nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Koppelorgan (117) wenigstens zwei Ringelemente (117a, 117c) und dazwischen mehrere in Umfangsrichtung verteilt angeordnete, elastische und/oder schwingungsdämpfende Koppel-elemente (117b) umfaßt, wobei bevorzugt der Gasgenerator (110) an dem ein n Ringelement (117a) und das

- andere Ringelement (117c) am Gehäuse (112, 113) abgestützt ist.
4. Luftsackmodul nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Gasgenerator (110) zumindest teilweise in einem von einem Gehäuseboden (112) begrenzten Gaseinlaßraum (122) angeordnet ist, der durch eine zwischen dem Gasgenerator (110) und dem Gehäuseboden (112) vorgesehene Dichtungsanordnung (115) abgedichtet ist.
 5. Luftsackmodul nach Anspruch 4,
dadurch gekennzeichnet,
daß als Dichtungsanordnung ein bevorzugt elastisch verformbarer Dichtring (115) mit etwa U-förmigem Querschnitt vorgesehen ist, in den das Koppelorgan (117) zumindest teilweise eingelegt ist.
 6. Luftsackmodul nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet,
daß die eine Seitenwand des Dichtringes (115) zwischen dem Gasgenerator (110), insbesondere einer Haltelasche (111) des Gasgenerators (110), und dem einen Ringelement (117a) des Koppelorgans (117) und die andere Seitenwand des Dichtringes (115) zwischen dem anderen Ringelement (117c) des Koppelorgans (117) und dem Gehäuseboden (112) angeordnet, insbesondere eingeklemmt ist.
 7. Luftsackmodul nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Gehäuseboden (112) zumindest teilweise als bevorzugt nach innen gewölbter und insbesondere napfförmiger Diffusor (112a) ausgebildet ist.
 8. Luftsackmodul nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Gehäuseboden (112) eine Bodenplatte (112b, 112c) und einen Diffusor (112a) umfaßt, der mit der Bodenplatte (112b, 112c) verbunden, insbesondere verschraubt ist, wobei bevorzugt der Gasgenerator (110) an der Bodenplatte (112b, 112c) angebracht ist.
 9. Luftsackmodul nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Luftsack (114) am Gehäuseboden (112) befestigt und insbesondere zwischen einem Diffusor (112a) und einer Bodenplatte (112b, 112c) eingeklemmt ist.
 10. Luftsackmodul nach Anspruch 8 oder 9,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Bodenplatte (112b, 112c) zweiteilig ausgeführt ist und bevorzugt eine mit einer kappenförmigen Abdeckung (113) des Gehäuses zusammenwirkende Basisplatte (112b) sowie eine die Abdeckung (113) und die Basisplatte (112b) zusammenhaltende Halteplatte (112c) umfaßt, wobei vorzugsweise der Gasgenerator (110) an der Halteplatte (112c) angebracht ist.
 11. Luftsackmodul nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
daß es aus zwei jeweils unabhängig voneinander vormontierbaren Baugruppen zusammengesetzt ist, wobei die eine Baugruppe zumindest einen wesentlichen Teil des Gehäuses (112a, 112b, 113) mit dem darin angeordneten zusammengefalteten Luftsack (114) und die andere Baugruppe den Gasgenerator (110) mit dem Koppelorgan (117), der Dichtungsanordnung (115) und der Halteplatte (112c) umfaßt.
 12. Luftsackmodul nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 11,
dadurch gekennzeichnet,
daß es als eine Einheit an einem Kraftfahrzeug, vorzugsweise an einer Lenkradeinheit (130), befestigbar ist.

Fig. 1

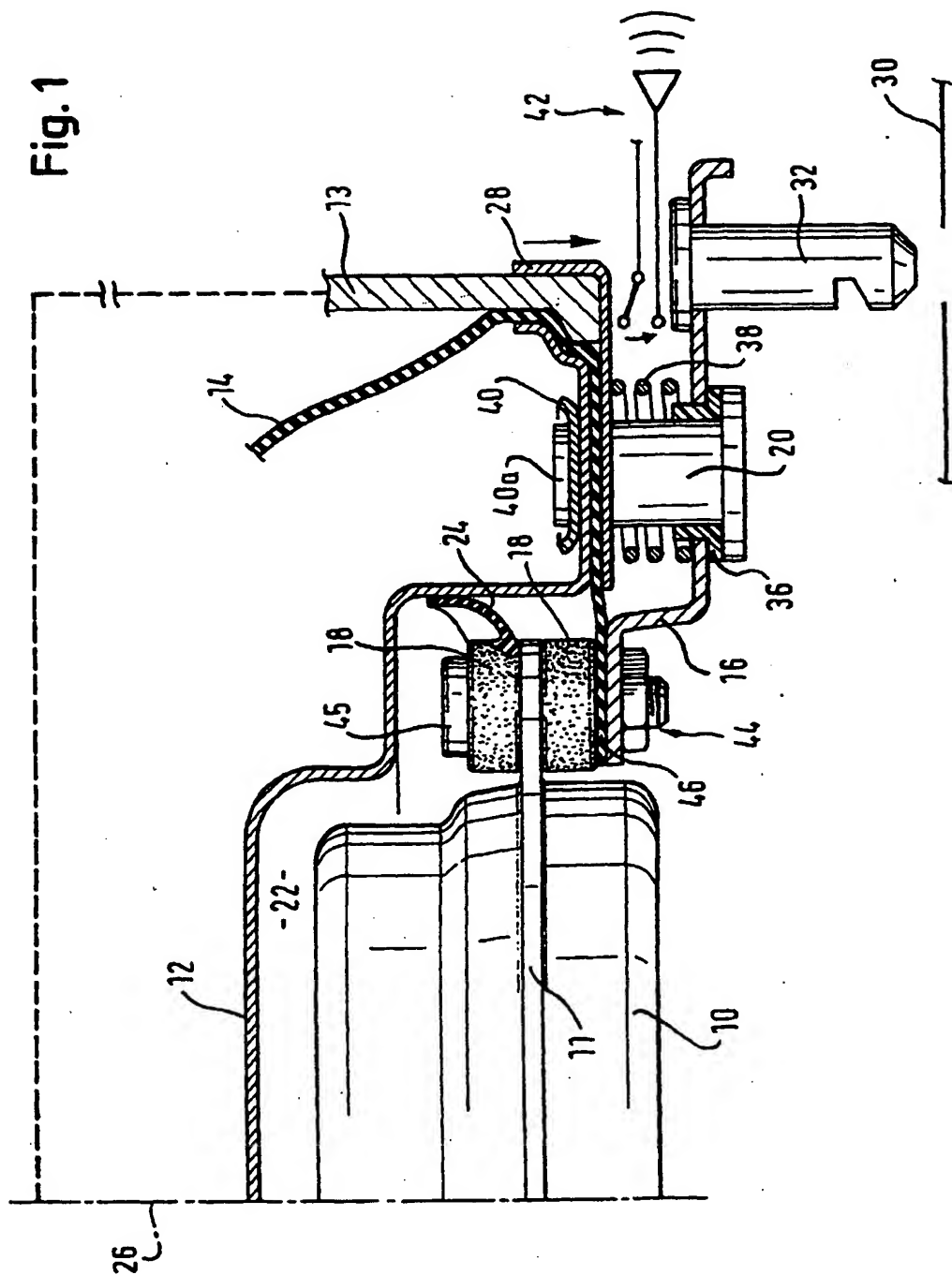


Fig. 2

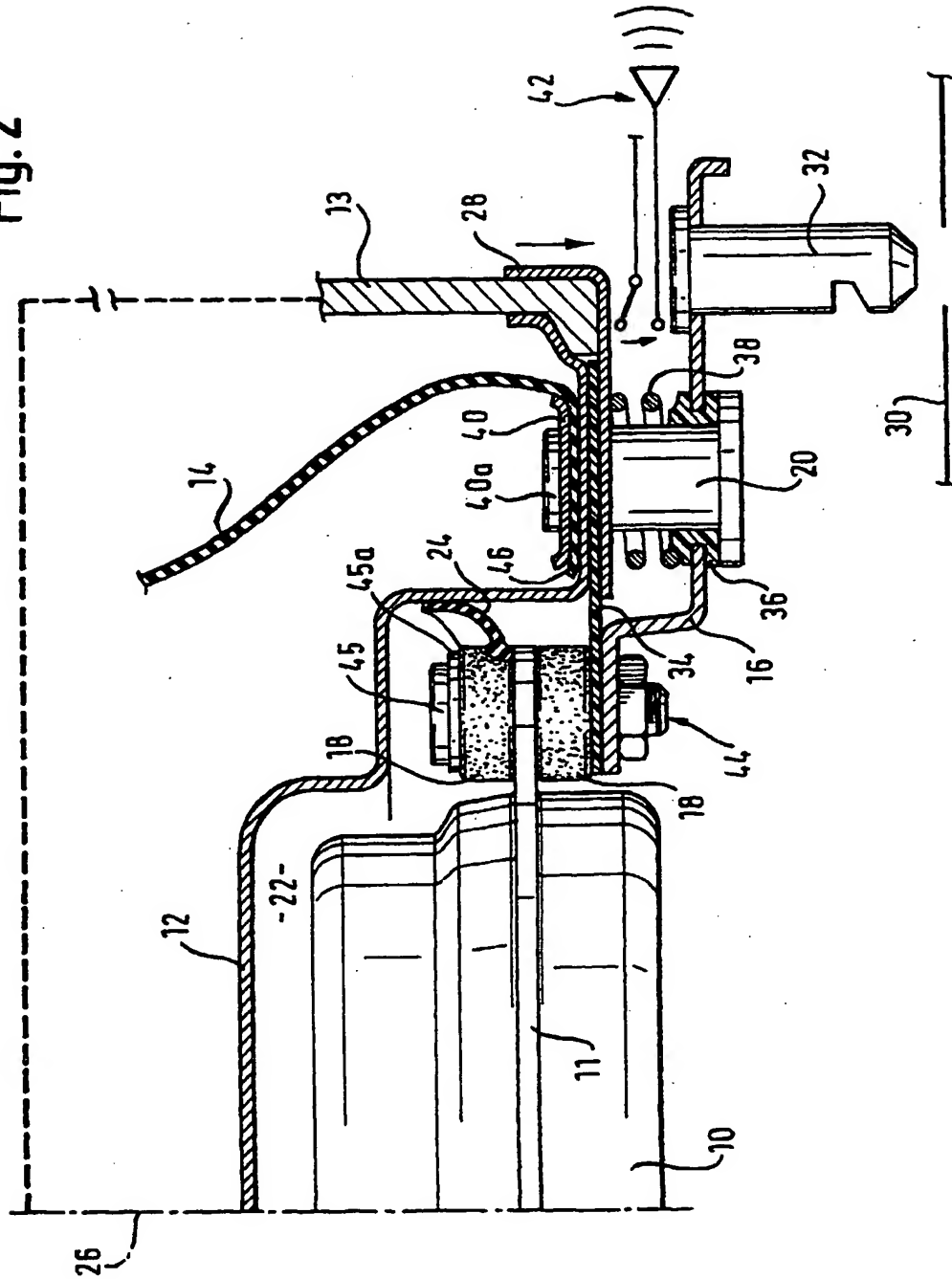


Fig. 4

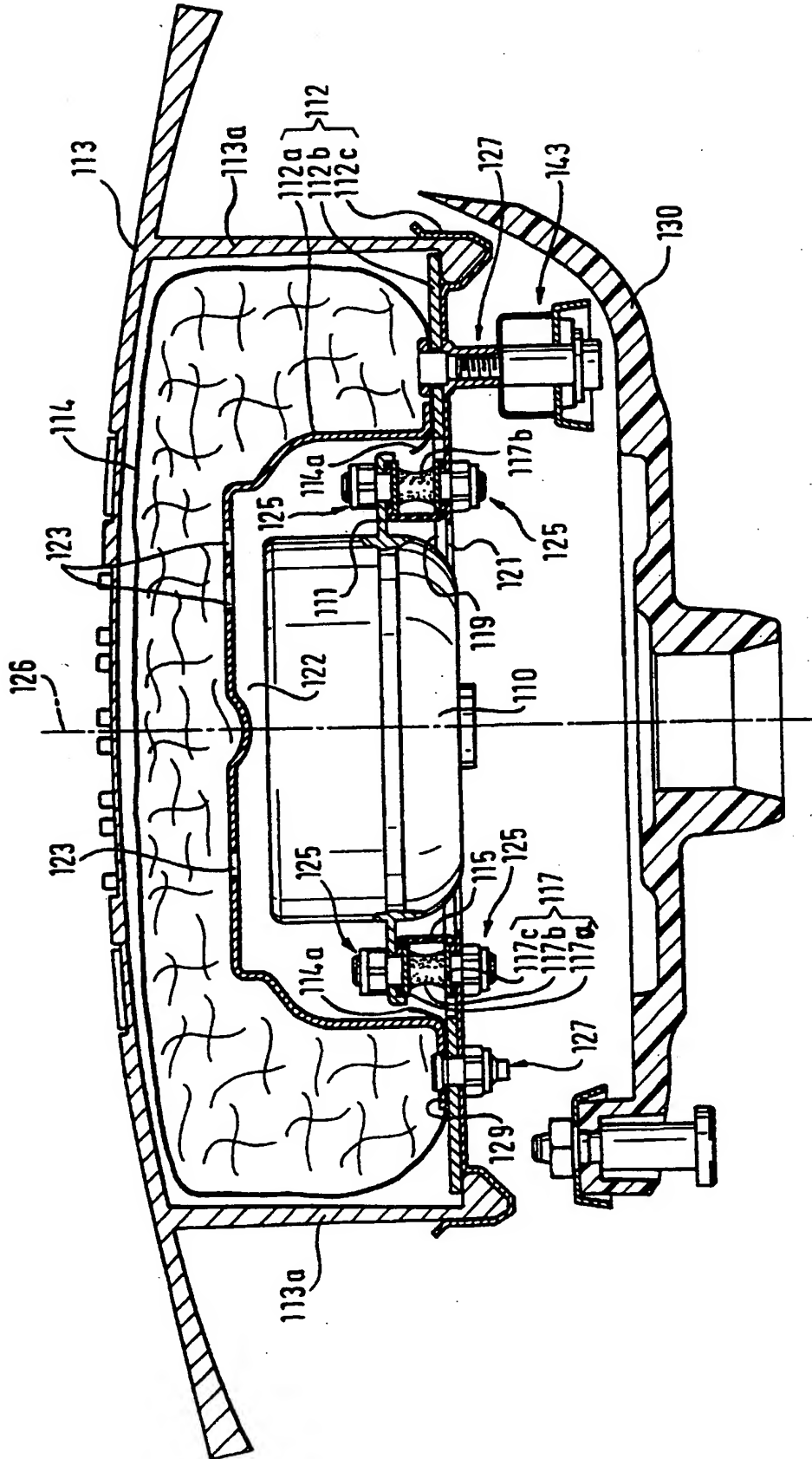
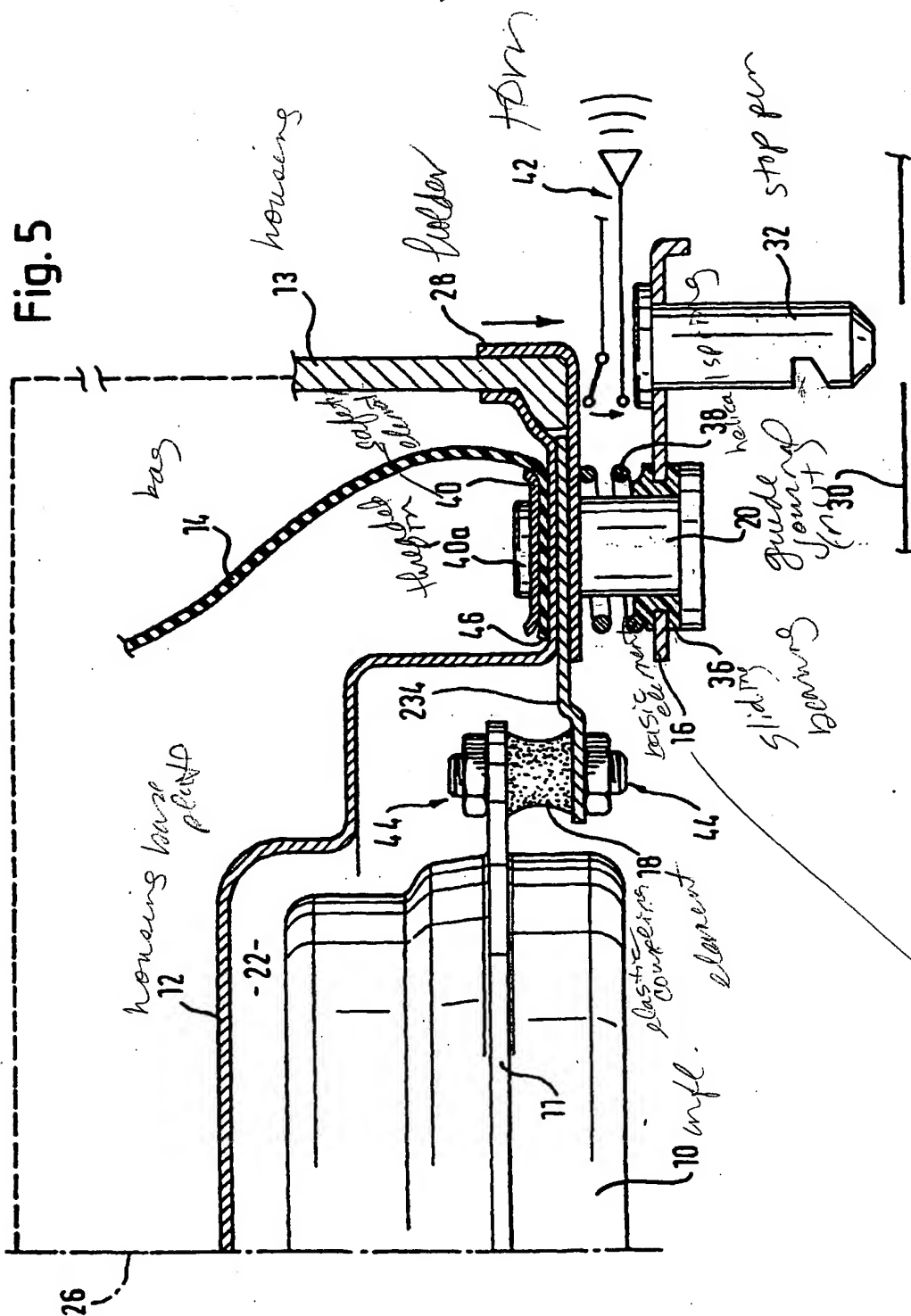


Fig. 5



module
moves
along distance
between 16×28

Fig. 6a

